

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 08-173285

(43)Date of publication of application : 09.07.1996

(51)Int.Cl.

A47G 1/00
A47G 1/02

(21)Application number : 06-323123

(71)Applicant : CENTRAL GLASS CO LTD

(22)Date of filing : 26.12.1994

(72)Inventor : TSUJII MITSUO

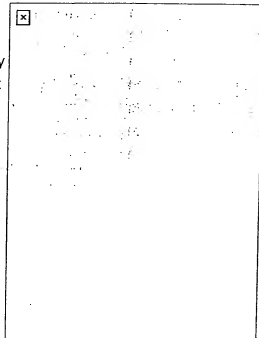
FUKUDA SHOJI

YAGATA SATORU

(54) MANUFACTURE OF MIRROR FURNISHED WITH DISPLAY FUNCTION**(57)Abstract:**

PURPOSE: To efficiently manufacture the mirror, and enhance its durability and appreciation nature by temporarily bonding a masking film on the back surface of a transparent plate, laminating a reflection metallic layer and a corrosion resistant coating layer over the aforesaid plate thereafter, removing the masking film to make the plate transparent, applying transparent adhesives thereon, and thereby bonding a thin type display thereof so as to integrate.

CONSTITUTION: A masking film 14 formed out of a polyester resin sheet on one side of which adhesives are coated is for example, applied on the back surface of a glass plate 10 at an appropriate place, and a mirror forming layer 11 composed of a reflection metallic layer and a corrosion resistant coating layer is formed over its entire back surface. Next, the masking film 14 is removed together with the mirror forming layer 11, and a thin type display 13 is bonded on an area where transparent adhesives 12 are coated over a removed section and the exposed end section of the mirror forming layer 11. Thus as mentioned above, the mirror furnished with the various kinds of indications at its transparent section, can easily be formed, since the mirror is covered at the exposed end of the mirror forming layer 11 to be protected, its durability is thereby excellent, and its appreciation nature and ornamental properties are also made excellent.

**LEGAL STATUS**

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] this invention has the transillumination section and relates to the process of the mirror equipped with the display function which stuck various thin shape displays on this transillumination section.

[0002]

[Description of the Prior Art] Real extraction of the square root 4-53219 The liquid crystal mirror equipment which has arranged the liquid crystal television at the tooth back of a one-way mirror is indicated by the number.

[0003] However, in order to admire a liquid crystal television through a one-way mirror; and inconvenient points -- a screen is indistinct, or in the case of a color, solve [in which color carried out tenebrescence], and it presents a color tone -- do not pass in a one-way mirror to the last, but are insufficient also as a mirror.

[0004] Moreover, the mirror which stuck the liquid crystal display element on JP, 56-98077, U through the transparent adhesives which mixed the ultraviolet-rays cut agent in the window part prepared except for a part of reflective film of a mirror and back stop paint film is indicated.

[0005] However, after carrying out the laminating of a reflective metal layer and the anti-corrosion resin enveloping layer in the manufacturing process of the mirror like this invention, it exfoliates, and succeeds in the necessary section with the transillumination section, transparent adhesives are applied to this section, and it is not indicated and suggested about a process means to carry out attachment unification and to form various thin shape displays.

[0006] this invention can be manufactured efficiently and efficiently with a rational process means, it excels in endurance, and the process of the mirror equipped with the display function which raised admiration nature is offered.

[0007]

[Means for Solving the Problem] After this invention carried out temporary attachment of the masking film of request size and a configuration in the rear-face proper place of a transparent board and carrying out the laminating of a reflective metal layer and the anti-corrosion resin enveloping layer to a rear face including this film top Exfoliate, succeed in the aforementioned masking film with the transillumination section, apply on the transillumination section and the outskirts of it, and transparent adhesives are applied. The process of the mirror equipped with the display function which carries out attachment unification and formed various thin shape displays in this section, Temporary attachment of the masking film is carried out at the rear-face periphery of a transparent board. at the masking **** attachment section or the whole transparent board rear face Or a reflective metal layer, The laminating of the anti-corrosion resin enveloping layer is carried out. subsequently to the proper piece place of a masking film, or two or more places, request size, At the whole transparent board rear face which prepares an infeed in a configuration, leaves the inside of this infeed, exfoliates a masking film, and contains the aforementioned masking film ablation section, a coloring resin layer or a coloring encaustic formation resin layer, Furthermore carry out the laminating of the resin enveloping layer, and subsequently, further, exfoliate and it succeeds in the masking film in the aforementioned infeed with the transillumination section. In the process of the mirror which chipped on the transillumination section and the outskirts of it, applied transparent adhesives, and equipped this section with the display function which carries out the attachment unification of the various thin shape displays, and was formed, and the above-mentioned process the coloring encaustic formation resin layer was made to

carry out the laminating of a transparent primer layer and the imprint encaustic layer which imprinted this encaustic layer of the sheet for an imprint with which it has an encaustic layer on the primer layer, and removed and formed the sheet for an imprint -- since -- it becomes
[0008]

[Example] Based on the drawing of appending of the example of this invention, it explains below. The partial expansion front view and drawing 2 as which the whole mirror front view with which drawing 1 A was equipped with the display function in one example, drawing 1 B, or drawing 1 D illustrated the display function can be set to drawing 1 A. X-X It is a line sectional side elevation. Drawing 3 A or drawing 3 C is the partial sectional side elevation contrasted with drawing 2, which showed the manufacturing process of a mirror.

[0009] 1 It is the mirror equipped with ***** and is 2. A mirror part and 3 For example, it is a part for a part for the functional display which displayed the clock or the calendar on the thin shape display which adopted the display device of a liquid crystal device, an electrochromic element, electroluminescent element, and others, and the functional display as which 4 displayed the picture of television etc. on the same thin shape display. in addition, functional display 3 **** -- as a driving source -- solar battery element 5 The design of incorporating etc. is also possible suitably.

[0010] Functional display 3 of drawing 1 A It is related and drawing 1 B is the outside petal 6 which should display the minute hand from which the clock is indicated by the pattern at a petaloid, and a color tone differs on thin shape displays, such as liquid crystal, respectively, and the inside petal 7 which should display a hour hand. It is, a color tone is changed further and they are the minute hand 8 and a hour hand 9. It is what was displayed, and a clock function can be checked by looking and admired according to a pattern pattern.

[0011] Drawing 1 C shows another example of a display, and expresses a time [to imitate a sandglass, indicate by the pattern and for one side take a round of a clock in 12 hours] display, and the part display to which another side takes a round in 1 hour on a thin shape display. Making admiration nature improve more etc. can give a design device suitably by indicating by the pattern like compared with these only carrying out the digital readout of the time.

[0012] Or you may make it display a calendar similarly, as shown in drawing 1 D, and a design device -- a special mark is given in the date, for example, 13 days, today -- is also made. In addition, a functional display is not 1 or the thing which can prepare more than one and also limits the content of a display above not only in illustration but in a proper place.

[0013] The partial sectional side elevation of drawing 2 is what showed the laminating composition of the mirror equipped with the display function. 10 -- a transparent board, for example, a glass plate, -- it is -- the rear face (one side) **** -- suitably -- a space portion -- setting -- for example, a silver layer -- The reflective metal layer which consists of a copper layer and the chemical-proof containing an anti-corrosion pigment, weatherability, the polyester of endurance, The mirror cambia 11 and 11 which carried out the laminating unification of the anti-corrosion resin enveloping layer which consists of epoxy, a urethane resin, etc. are stratified. A space portion and mirror cambium (reflective metal layer) Mirror 1 which applied the transparent adhesives 12, such as polyester and a urethane resin, over the disclosure edge, stuck the thin display 13 on the application section of these transparent adhesives 12 further, and was equipped with the display function It is constituted.

[0014] The mirror in this example is manufactured by the manufacturing process shown in drawing 3 A or drawing 3 C. That is, it sets to drawing 3 A and is the rear face of a glass plate 10. (one side) The mirror cambium 11 which consists of a reflective metal layer and an anti-corrosion resin enveloping layer over the whole rear face after giving a proper place the masking film 14 which applied the binder to one side of a polyester resin sheet as an example is stratified. In drawing 3 B, the masking film 14 is removed the whole mirror cambium 11, and they are this removal section and a mirror cambium. (reflective metal layer) The transparent adhesives 12 are applied over a disclosure edge. Furthermore in drawing 3 C, it completes by sticking the thin shape display 13 on the application portion of the transparent adhesives 12.

[0015] By having constituted like the above in this invention, the mirror which equipped the area pellucida of a mirror with various functional display objects can form easily, and this mirror is a mirror cambium. (reflective metal layer) While covering protection of the exposure edge is carried out and excelling in endurance, the effect of being extremely rich in admiration nature and ornament nature is done so.

[0016] Drawing 4 and drawing 5 illustrate about another example, drawing 4 A is front view and drawing 4

B is drawing 4 A. Y-Y Line sectional side elevation and drawing 5 A or drawing 5 D is the partial sectional side elevation contrasted with drawing 4 B which showed the manufacturing process of a mirror.

[0017] In drawing 4 A, 1' is the ornament mirror equipped with the display function, and it is 2. A mirror part, the ornament section whose 18 is the mirror circumference and which formed the coloring pattern or it colored, and 3 It is 4 to a part for the functional display which displayed the clock or the calendar on thin shape displays, such as liquid crystal allotted to the ornament section 18, and this appearance. It is a part for the functional display which displayed the picture of television etc. on a thin shape display. display-function portion 3 **** -- what was illustrated to drawing 1 B or drawing 1 D, and the same thing are employable Of course, arrangement and the content of a display of a functional display are suitably taken into consideration, and are designed.

[0018] The partial sectional side elevation of drawing 4 B is what showed the laminating composition of the ornament mirror equipped with the display function, 10 is a transparent board, for example, a glass plate, and it is the rear face. (one side) The mirror cambium 11 which carried out the laminating unification of the anti-corrosion resin enveloping layer which consists of a silver laler, the reflective metal layer which consists of a copper layer and the chemical-proof containing an anti-corrosion pigment, weatherability, the polyester of endurance, epoxy, a urethane resin, etc. is stratified to a part, A space is suitably set into other portions of the rear face of an another side glass plate, i.e., the periphery in drawing 4 A, for example, the coloring encaustic formation resin layer 18 is formed in it. In addition, the coloring encaustic formation resin layer 18 consists of a transparent primer layer 15 which consists of polyester resin, a urethane resin, etc., and an imprint encaustic layer 16. Furthermore, the resin enveloping layer 17 is stratified to on the coloring encaustic formation resin layer 18.

[0019] The transparent adhesives 12, such as polyester resin and a urethane resin, are applied over the exposure edge of the aforementioned space portion and the coloring encaustic formation resin layer 18, and ornament mirror 1' which stuck the thin display 13' on the application section of these transparent adhesives 12 further, and was equipped with the display function is constituted.

[0020] The ornament mirror equipped with this display function is manufactured by the manufacturing process shown in drawing 5 A or drawing 5 D. That is, it sets to drawing 5 A and is the rear face of a glass plate 10. (one side) The masking film 14' and 14' which applied the binder to one side of a polyester resin sheet as an example, and the mirror cambium 11 which consists of a reflective metal layer and an anti-corrosion resin enveloping layer after giving 14 are formed in a proper place. In addition, masking film 14' It becomes the portion which sticks a functional display in a back process.

[0021] In drawing 5 B, an infeed is put in between the masking films 14 and 14 and 14', and it is masking film 14'. It leaves and the masking film 14 is removed the whole mirror cambium 11. Subsequently, the coloring encaustic formation resin layer 18 which consists of a transparent primer layer 15 and an imprint encaustic layer 16 over the whole glass-plate rear face containing this removal section, and the resin enveloping layer 17 are stratified. further -- drawing 5 C -- setting -- masking film 14' the cascade screens 11 and 18 on it -- it removes the whole 17 and the transparent adhesives 12 are applied over this removal section and the exposure edge of the coloring encaustic formation resin layer 18

[0022] It completes by furthermore sticking the thin shape display 13 on the application portion of the transparent adhesives 12 in drawing 5 D. In addition, application of changing to the coloring encaustic formation resin layer 18 which consists of a transparent primer layer 15 and an imprint encaustic layer 16, and only forming a coloring resin layer is also possible, and they are the criteria of this invention.

[0023] The ornament mirror which equipped the area pellucida in the ornament section with various functional display objects by having constituted like the above can form this invention easily, and this ornament mirror does so the effect are extremely rich in admiration nature and ornament nature while the exposure edge of a reflective metal layer or a coloring encaustic cambium is protected and it is excellent in endurance.

[0024]

[Effect of the Invention] According to this invention, the mirror which equipped the area pellucida with various functional display objects can form easily, and this mirror does so the effect of being extremely rich in admiration nature and ornament nature while it is excellent in endurance.

[Translation done.]

特開平8-173285

(43) 公開日 平成8年(1996)7月9日

(51) Int.Cl.⁶A 4 7 G 1/00
1/02

識別記号

F
Z

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の頁 3 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平6-323123

(22) 出願日 平成6年(1994)12月26日

(71) 出願人 000002200

セントラル硝子株式会社
山口県宇部市大字神宇部5253番地

(72) 発明者 辻井 光男

三重県伊勢市辻久留2丁目8-25

(72) 発明者 福田 昌次

三重県志摩郡須賀1107-40

(72) 発明者 矢形 寛

三重県伊勢市大湊町1290-21

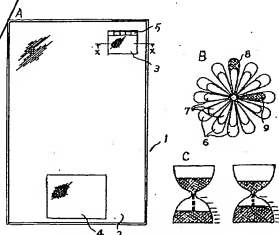
(74) 代理人 弁理士 坂本 栄一

(54) 【発明の名称】 表示機能を備えた鏡の製法

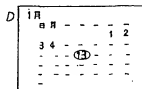
(57) 【要約】

【目的】 合理的な製法手段で効率的、能率的に製造でき、耐久性に優れ、観賞性を高めた表示機能を備えた鏡の製法を提供する。

【構成】 透明板の裏面適所に所望サイズ、形状のマスクング膜を仮貼着し、該膜上を含め裏面に反射金属層、耐食樹脂被覆層を積層したうえで、前記マスクング膜を剥離して透視部と為し、透視部およびその周辺にかけて透明接着剤を塗布し、該部に各種薄型ディスプレイを貼着一体化して形成するようにした表示機能を備えた鏡の製法。



1 表示機能を備えた鏡
2 鏡部
3、4 樹脂表示部分



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】透明板の裏面適所に所望サイズ、形状のマスキング膜を仮貼着し、該膜上を含め裏面に反射金属層、耐食樹脂被覆層を積層したうえで、前記マスキング膜を剥離して透視部と為し、透視部およびその周辺にかけて透明接着剤を塗布し、該部に各種薄型ディスプレイを貼着一体化して形成するようにしたことを特徴とする表示機能を備えた鏡の製法。

【請求項2】透明板の裏面周辺部にマスキング膜を仮貼着し、マスキング膜非貼着部ないし透明板裏面全体に反射金属層、耐食樹脂被覆層を積層し、次いでマスキング膜の適宜一個所ないし複数個所に所望サイズ、形状に切込みを設けて該切込み内を残してマスキング膜を剥離し、前記マスキング膜剥離部を含む透明板裏面全体に着色樹脂層または着色模様形成樹脂層、さらに樹脂被覆層を積層し、次いでさらに前記切込み内のマスキング膜を剥離して透視部と為し、透視部およびその周辺にかけて透明接着剤を塗布し、該部に各種薄型ディスプレイを貼着一体化して形成するようにしたことを特徴とする表示機能を備えた鏡の製法。

【請求項3】着色模様形成樹脂層が、透明プライマー層と、模様層を有する転写用シートの該模様層をプライマー層上に転写し、転写用シートを除去して形成した転写模様層とを積層せしめるようにしたことを特徴とする請求項2記載の表示機能を備えた鏡の製法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は透視部を有し、該透視部に各種薄型ディスプレイを貼着した表示機能を備えた鏡の製法に関する。

【0002】

【従来技術とその問題点】実開平4-53219号には、ハーフミラーの背面に液晶テレビを配置した液晶ミラー装置が開示されている。

【0003】しかし液晶テレビはハーフミラーを介して観賞するため、画面が不鮮明であったり、カラーの場合は色彩が褪色したとき色調を呈する等不都合な点が多く、また、あくまでもハーフミラーに過ぎず鏡としても不十分である。

【0004】また実開昭56-98077号には鏡の反射鏡、裏止塗膜の一部を除いて設けた窓部に、紫外線カット剤を混入した透明接着剤を介し液晶表示素子を貼着した鏡が開示されている。

【0005】しかし本発明の如き鏡の製造工程において反射金属層、耐食樹脂被覆層を積層したうえで、その所要部を剥離して透視部と為し、該部に透明接着剤を塗布し、各種薄型ディスプレイを貼着一体化して形成する製法手段については開示、示唆されていない。

【0006】本発明は合理的な製法手段で効率的、能率的に製造でき、耐久性に優れ、観賞性を高めた表示機能

2

を備えた鏡の製法を提供するものである。

【0007】

【問題点を解決するための手段】本発明は、透明板の裏面適所に所望サイズ、形状のマスキング膜を仮貼着し、該膜上を含め裏面に反射金属層、耐食樹脂被覆層を積層したうえで、前記マスキング膜を剥離して透視部と為し、透視部およびその周辺にかけて透明接着剤を塗布し、該部に各種薄型ディスプレイを貼着一体化して形成するようにした表示機能を備えた鏡の製法、あるいは、透明板の裏面周辺部にマスキング膜を仮貼着し、マスキング膜非貼着部ないし透明板裏面全体に反射金属層、耐食樹脂被覆層を積層し、次いでマスキング膜の適宜一個所ないし複数個所に所望サイズ、形状に切込みを設けて該切込み内を残してマスキング膜を剥離し、前記マスキング膜剥離部を含む透明板裏面全体に着色樹脂層または着色模様形成樹脂層、さらに樹脂被覆層を積層し、次いでさらに前記切込み内のマスキング膜を剥離して透視部と為し、透視部およびその周辺にかけて透明接着剤を塗布し、該部に各種薄型ディスプレイを貼着一体化して形成するようにした表示機能を備えた鏡の製法、上記製法において、着色模様形成樹脂層が透明プライマー層と、模様層を有する転写用シートの該模様層をプライマー層上に転写し、転写用シートを除去して形成した転写模様層とを積層せしめるようにしたこと、からなる。

【0008】

【実施例】以下本発明の実施例を添付の図面に基き説明する。図1Aは一実施例における表示機能を備えた鏡の全体正面図、図1Bないし図1Dは表示機能を例示した部分拡大正面図、図2は図1AにおけるI-I線断面図である。図3Aないし図3Cは鏡の製造工程を示した図2に対比した部分断面図である。

【0009】1は表示機能を備えた鏡であり、2が鏡部、3がたとえば液晶素子、エレクトロクロミック素子、エレクトロルミネッセンス素子その他の表示素子を採用した薄型ディスプレイによって時計あるいはカレンダー等を表示した機能表示部分、4が同様の薄型ディスプレイによりたとえばテレビ等の画像を表示した機能表示部分である。なお、機能表示部3には駆動源として太陽電池素子5を組込む等の適宜設計もできる。

【0010】図1Aの機能表示部3に関し、図1Bはたとえば液晶等の薄型ディスプレイによって時計を花弁状に図柄表示したものであって、夫々色調の異なる分針を表示すべき外側花弁6、分針を表示すべき内側花弁7があり、さらに色調を違えて分針8、時針9を表示したもので、時計機能を図柄模様により視認、観賞できる。

【0011】図1Cは別の表示例を示し、薄型ディスプレイにより時計を砂時計を模して図柄表示したものであって、一方が12時間を一巡する時間表示、他方が1時間を一巡する分表示をあらわす。これらのように、時刻を単に数値表示するのとは比べ図柄表示することにより、よ

り視覚性を向上せしめる等適宜設計工夫を施すことができる。

【0012】あるいは同様に、図1Dに示すようにカレンダーを表示するようにしても、本日付、例えば13日においては特別なマークが施される等の設計工夫もできる。なお機能表示部は図示に限らず適所にないし複数設けることができ、また表示内容も上記に限定するものではない。

【0013】図2の部分側断面図は表示機能を備えた鏡の積層構成を示したもので、10は透明板、たとえばガラス板であり、その裏面(片面)には適宜スペース部分をおいてたとえば銀層、銅層よりなる反射金属層、および耐食顔料を含む耐薬品、耐候、耐久性のポリエステル、エポキシ、ウレタン樹脂等よりなる耐食樹脂被覆層を積層一体化した鏡形成層11、11を成層し、スペース部分および鏡形成層(反射金属層)の露呈端部にわたりポリエステル、ウレタン樹脂等の透明接着剤12を塗布し、さらに該透明接着剤12の塗布部に薄型のディスプレイ13を貼着して表示機能を備えた鏡1が構成される。

【0014】本実施例における鏡は図3Aないし図3Cに示す製造工程により製造するものである。すなわち図3Aにおいて、ガラス板10の裏面(片面)適所には一例としてポリエステル樹脂シートに片面に粘着剤を塗布したマスキング膜14を施したうえで、裏面全体にわたり反射金属層および耐食樹脂被覆層からなる鏡形成層11を成層する。図3Bにおいて、鏡形成層11とマスキング膜14を除去し、該除去部および鏡形成層(反射金属層)の露呈端部にわたり透明接着剤12を塗布する。さらに図3Cにおいて、透明接着剤12の塗布部分に薄型ディスプレイ13を貼着することにより完成する。

【0015】本発明においては上記の如く構成したことにより、鏡の透明部に各種機能表示部を備えた鏡が容易に形成でき、該鏡は鏡形成層(反射金属層)の露出端が被覆保護されて耐久性に優れるとともに極めて視覚性、裝飾性に富むという効果を奏する。

【0016】図4、図5は別の実施例について例示したものであり、図4Aは正面図、図4Bは図4AのY-Y線側断面図、図5Aないし図5Dは鏡の製造工程を示した図4Bに対比した部分側断面図である。

【0017】図4Aにおいて1'は表示機能を備えた裝飾鏡であり、2が鏡部、18が鏡周辺の着色したあるいは着色模様を形成した裝飾部、3が裝飾部18に配した液晶等の薄型ディスプレイにより時計あるいはカレンダー等を表示した機能表示部分、同様に4が薄型ディスプレイによりテレビ等の画像を表示した機能表示部分である。表示機能部分3には図1Bないし図1Dに例示したものと同様のものが採用できる。勿論、機能表示部の配置や表示内容は適宜勘案し設計するものである。

【0018】図4Bの部分側断面図は表示機能を備えた裝飾鏡の積層構成を示したもので、10は透明板、たと

ばガラス板であり、その裏面(片面)の一部、すなわち図4Aにおける中央部にはたとえば銀層、銅層よりなる反射金属層、および耐食顔料を含む耐薬品、耐候、耐久性のポリエステル、エポキシ、ウレタン樹脂等よりなる耐食樹脂被覆層を積層一体化した鏡形成層11を成層する。他方ガラス板の裏面の他の部分、すなわち図4Aにおける周辺部には、適宜スペースをおいてたとえば着色模様形成樹脂層18を形成する。なお着色模様形成樹脂層18はポリエステル樹脂やウレタン樹脂等よりなる透明プライマー層15、および転写模様層16よりなる。さらに、着色模様形成樹脂層18の上に樹脂被覆層17を成層する。

【0019】前記スペース部分および着色模様形成樹脂層18の露出端部にわたりポリエステル樹脂、ウレタン樹脂等の透明接着剤12を塗布し、さらに該透明接着剤12の塗布部に薄型のディスプレイ13を貼着して表示機能を備えた裝飾鏡1'が構成されるものである。

【0020】本表示機能を備えた裝飾鏡は図5Aないし図5Dに示した製造工程により製造する。すなわち図5Aにおいて、ガラス板10の裏面(片面)適所には一例としてポリエステル樹脂シートに片面に粘着剤を塗布したマスキング膜14、14'、14を施したうえで反射金属層および耐食樹脂被覆層からなる鏡形成層11を形成する。なおマスキング膜14'は後工程において機能表示部を貼着する部分となるのである。

【0021】図5Bにおいて、マスキング膜14、14と14'の間に切込みを入れ、マスキング膜14'を残し、鏡形成層11ごとマスキング膜14を除去する。次いで該除去部を含むガラス板裏面全体にわたり透明プライマー層15、転写模様層16からなる着色模様形成樹脂層18、および樹脂被覆層17を成層する。さらに図5Cにおいて、マスキング膜14'をその上の積層層11、18、17ごと除去し、該除去部および着色模様形成樹脂層18の露出端部にわたり透明接着剤12を塗布する。

【0022】さらに図5Dにおいて透明接着剤12の塗布部分に薄型ディスプレイ13を貼着することにより完成する。なお透明プライマー層15、転写模様層16からなる着色模様形成樹脂層18に換えて、単に着色樹脂層を形成する等の応用も可能であり、本発明の範疇である。

【0023】本発明は上記の如く構成したことにより、裝飾部における透明部に各種機能表示部を備えた裝飾鏡が容易に形成でき、該裝飾鏡は反射金属層や着色模様形成層の露出端が保護されて耐久性に優れるとともに極めて視覚性、裝飾性に富むという効果を奏する。

【0024】

【発明の効果】本発明によれば透明部に各種機能表示部を備えた鏡が容易に形成でき、該鏡は耐久性に優れるとともに極めて視覚性、裝飾性に富むという効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1 Aは一実施例における鏡の全体正面図、図1 Bないし図1 Dは表示機能を例示した部分拡大正面図である。

【図2】図1 Aにおける X-X 線側断面図である。

【図3】図3 Aないし図3 Cは一実施例にかかる鏡の製造工程を示した図2に対比した部分側断面図である。

【図4】図4 Aは別の実施例における裝飾鏡の全体正面図、図4 Bは図4 Aにおける Y-Y 線側断面図である。

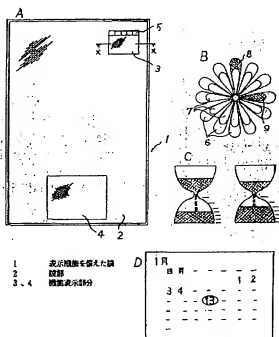
【図5】図5 Aないし図5 Dは別の実施例にかかる裝飾鏡の製造工程を示した図4 Bに対比した部分側断面図で

ある。

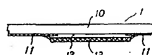
【符号の説明】

- 1、1' 表示機能を備えた鏡
2 鏡部
3、4 機能表示部分
10 ガラス板
11 鏡形成層
13 ディスプレイ
17 樹脂被覆層
18 着色模様形成樹脂層

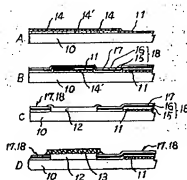
【図1】



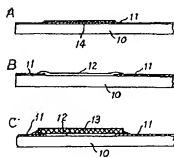
【図2】



【図3】



【図3】



【図4】

